

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 09-077573

(43)Date of publication of application : 25.03.1997

(51)Int.Cl.

C04B 38/06
B01D 39/20
B01J 21/16
B01J 35/04
C04B 35/195
F01N 3/02
// B01D 46/00

(21)Application number : 08-175864

(71)Applicant : DENSO CORP

(22)Date of filing : 14.06.1996

(72)Inventor : KONDO TOSHIHARU

ITO KEIJI

KAGEYAMA TERUTAKA

OBATA TAKASHI

(30)Priority

Priority number : 07200424 Priority date : 12.07.1995 Priority country : JP

(54) HONEYCOMB STRUCTURE AND ITS PRODUCTION

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To produce a cordierite honeycomb structure having such characteristics as a high rate of capture, a small pressure drop and a low coefft. of thermal expansion.

SOLUTION: This honeycomb structure is based on cordierite having a chemical structure consisting of 45-55wt.% SiO₂, 33-42wt.% Al₂O₃, and 12-18wt.% MgO and has $\leq 0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ coefft. of thermal expansion in the range of 25-800°C, 55-80% porosity and 25-40µm average pore diameter. The pores in the surfaces of the partition walls are fine pores of 5-40µm and coarse pores of 40-100µm and the number of the fine pores is 5-40 times that of the coarse pores.

* NOTICES *

JP0 and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1]Chemical composition is cordierite which consists of 45 to 55 % of the weight of SiO_2 , 33 to 42 % of the weight of aluminum₂O₃, and 12 to 18 % of the weight of MgO(s) a honeycomb structured body used as the main ingredients, and among 25-800 **. Below in 0.3×10^{-6} /**, porosity is 55 to 80%, and an average pore size is 25-40 micrometers, and fine pores of a partition surface consist of a 5-40 micrometers stoma and a 40-100-micrometer osculum, and a coefficient of thermal expansion which can be set that the number of the above-mentioned stomata is 5 to 40 times the number of the above-mentioned osculums. A honeycomb structured body by which it is characterized.

[Claim 2]A honeycomb structured body characterized by the above-mentioned porosity being 62 to 75% in claim 1.

[Claim 3]Chemical composition uses as the main ingredients cordierite which consists of 45 to 55 % of the weight of SiO_2 , 33 to 42 % of the weight of aluminum₂O₃, and 12 to 18 % of the weight of MgO(s), and it among 25-800 **. A coefficient of thermal expansion which can be set Below 0.3×10^{-6} /**. Porosity is 55 to 80%, and an average pore size is 25-40 micrometers, and it is the method of manufacturing a honeycomb structured body whose number of the above-mentioned stomata fine pores of a partition surface consist of a 5-40 micrometers stoma and a 40-100-micrometer osculum, and is 5 to 40 times the number of the above-mentioned osculums, Talc whose total content of 0.1 to 0.6 % of the weight, CaO, Na₂O, and K₂O Fe₂O₃ content is 0.35 or less % of the weight, A large drop child a granule child whose particle diameter is 0.5-3 micrometers, and whose particle diameter are 5-15 micrometers occupies 50 to 100% of the weight of the whole, and. Aluminium hydroxide whose weight-mix ratio of the above-mentioned large drop child to the above-mentioned granule child is within the limits of

5 / 95 - 95/5, When a total content of 30-100 micrometers, Na_2O , and K_2O calcinates a mixture of the above-mentioned talc, the above-mentioned aluminium hydroxide, and the above-mentioned fused silica using 0.01 or less % of the weight of fused silica in mean particle diameter, chemical composition SiO_2 45-. So that it may be set to 33 to 42 % of the weight of $\text{aluminum}_2\text{O}_3$, and 12 to 18 % of the weight of MgO(s) 55% of the weight, Mix the above-mentioned talc, the above-mentioned aluminium hydroxide, and the above-mentioned fused silica, consider it as basic raw materials, and these basic raw materials are received, A manufacturing method of a honeycomb structured body adding an organic blowing agent to which it foams below 100 **, or combustible material which burns at a temperature lower than calcination temperature a total of five to 50% of the weight, kneading it, drying after fabricating to honeycomb shape subsequently, and calcinating subsequently.

[Claim 4]A manufacturing method of a honeycomb structured body, wherein quantity of Fe_2O_3 contained in the above-mentioned basic raw materials in claim 3 is 0.7 or less % of the weight.

[Claim 5]A manufacturing method of a honeycomb structured body characterized by the above-mentioned combustible material being carbon in claim 3 or 4.

[Claim 6]A manufacturing method of a honeycomb structured body, wherein total weight of the above-mentioned talc and the above-mentioned aluminium hydroxide in the above-mentioned basic raw materials, and the above-mentioned fused silica occupies not less than 80% in any 1 paragraph of claims 3-5.

[Claim 7]A manufacturing method of a honeycomb structured body characterized by the above-mentioned large drop child's weight-mix ratio to the above-mentioned granule child in the above-mentioned aluminium hydroxide being within the limits of 5 / 95 - 50/50 in any 1 paragraph of claims 3-6.

[Translation done.]

* NOTICES *

JP0 and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention relates to a honeycomb structured body made from the cordierite used for the filter which catches the particulate discharged from a diesel engine, and a manufacturing method for the same.

[0002]

[Description of the Prior Art] In order to catch the particulate discharged from a diesel engine, the filter which used the honeycomb structured body made from cordierite is used. As shown in drawing 5 and drawing 6, the conventional honeycomb structured body 90 is cylindrical shape, and has many introduction passages 2 and ejection passages 3 which were established in the longitudinal direction.

[0003] As shown in drawing 5 and drawing 6, the introduction passage 2 is carrying out the opening of the emission gas introduction side, and, on the other hand, has blockaded the discharge side by the blocking material 42. The ejection passage 3 has blockaded the emission gas introduction side by the blocking material 43, and, on the other hand, has carried out the opening of the discharge side. And as it is indicated in drawing 5 and drawing 6 as the introduction passage 2 and the ejection passage 3, it arranges what is called in the shape of a checker by turns in the lengthwise direction and the transverse direction. The septum 5 which constitutes the above-mentioned introduction passage 2 and the ejection passage 3 is porosity, and has much fine pores.

[0004] Next, when catching a particulate with the filter using the above-mentioned conventional honeycomb structured body 90, as shown in drawing 6, the emission gas which contained the particulate first advances into the above-mentioned introduction passage 2. Subsequently, since the discharge side of the above-mentioned introduction passage 2 is blockaded, the emission gas which has advanced passes the septum 5 and advances into the above-

mentioned ejection passage 3. At this time, the above-mentioned septum 5 captures the particulate in emission gas, and purifies emission gas. Subsequently, the purified emission gas is discharged from the open end of the ejection passage 3.

[0005]In the filter using such a honeycomb structured body, the characteristic of low pressure loss and the rate of low thermal expansion is demanded besides the characteristic of catching a particulate with high collection efficiency. That is, there are the three above-mentioned demand characteristics as the important characteristic especially. On the other hand, the honeycomb structured body shown, for example in JP,5-254958,A is one of those aimed at rate-ization of low thermal expansion.

[0006]

[Problem(s) to be Solved]However, there is the following problem in the above-mentioned conventional honeycomb structured body. That is, since the honeycomb structured body shown in the above-mentioned gazette is a rate of low thermal expansion, it is excellent in thermal shock resistance, and its collection efficiency is also good. However, since porosity is low, a pressure loss cannot be stopped low.

[0007]In the other conventional honeycomb structured bodies, there is nothing that fills all of the three above-mentioned demand characteristics, and remaining one demand characteristics of what satisfies any two demand characteristics are not satisfied. This invention was made in view of this conventional problem, and tends to provide a honeycomb structured body having the characteristic of high collection efficiency, low pressure loss, and the rate of low thermal expansion, and a manufacturing method for the same.

[0008]

[Means for Solving the Problem]An invention of claim 1 is cordierite which consists of 45 to 55 % of the weight of SiO_2 , 33 to 42 % of the weight of aluminum $_2\text{O}_3$, and 12 to 18 % of the weight of MgO(s) a honeycomb structured body used as the main ingredients, and chemical composition among 25-800 **. Below in $0.3 \times 10^{-6}/**$, porosity is 55 to 80%, and an average pore size is 25-40 micrometers, and fine pores of a partition surface consist of a 5-40 micrometers stoma and a 40-100-micrometer osculum, and a coefficient of thermal expansion which can be set that the number of the above-mentioned stomata is 5 to 40 times the number of the above-mentioned osculums. It is in a honeycomb structured body by which it is characterized.

[0009]It is 55 to 80% in porosity which should be most observed in this invention, and, below as for $0.3 \times 10^{-6}/**$, it is [an average pore size] 25-40 micrometers in the above-mentioned coefficient of thermal expansion, and fine pores of a partition surface are that the number of the above-mentioned stomata is 5 to 40 times the number of the above-mentioned osculums.

[0010]When the above-mentioned coefficient of thermal expansion exceeds $0.3 \times 10^{-6}/**$, there

is a problem that thermal shock resistance gets worse.

[0011]When the above-mentioned porosity is less than 55%, there is a problem that a pressure loss becomes high and it is still more preferably [not less than 62% of] good. There is a problem that collection efficiency falls on the other hand in exceeding 80%, and it is still more preferably [75% or less of] good. That is, as for the above-mentioned porosity, it is still more preferred like an invention of claim 2 that it is 62 to 75%.

[0012]When the above-mentioned average pore size is less than 25 micrometers, there is a problem that a pressure loss becomes high, and on the other hand, in exceeding 40 micrometers, there is a problem that collection efficiency falls. In fine pores of the above-mentioned partition surface, when the number of osculum has few above-mentioned stomata than 5 times, collection efficiency of the first stage at the time of a catching start is inferior. On the other hand, in exceeding 40 times, the whole collection efficiency falls, and there is a problem that product strength falls. Details of the reason are as having indicated to JP,61-129015,A.

[0013]The above-mentioned honeycomb structured body can be made into shape which has a cylindrical outside, for example and has a passage of a large number formed of a septum for introducing and discharging emission gas to the longitudinal direction. The above-mentioned outside can also be made into shape of a rectangular parallelepiped and others in addition to cylindrical shape. Although sectional shape of the above-mentioned passage is the easiest to use a quadrangle constitutionally, it is satisfactory even if it uses a hexagon, a triangle, and other shape.

[0014]Next, it explains per [in this invention] operation effect. A coefficient of thermal expansion [honeycomb structured body / of this invention] between 25-800 ** is below $0.3 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$. Therefore, even if dramatically outstanding thermal shock resistance is shown and a rapid temperature change occurs repeatedly, it does not damage.

[0015]Porosity is 55 to 80%, and an average pore size is 25-40 micrometers, and the number of the above-mentioned stomata of fine pores of a partition surface is 5 to 40 times the number of the above-mentioned osculum. Therefore, high collection efficiency and low pressure loss can be obtained.

[0016]That is, although a raise in porosity and major-diameter-izing of an average pore size are advantageous for low-pressure-loss-izing, in composition of this invention, this is fully satisfied. On the other hand, if a raise in porosity and major-diameter-ization of an average pore size are advanced too much, usually collection efficiency will be reduced. However, in this invention, a rate of a stoma of the above-mentioned specific size and an osculum in fine pores of the above-mentioned partition surface is regulated in a specific range. Therefore, even if it is high porosity and an average pore size is a major diameter, high collection efficiency is maintainable.

[0017]Therefore, according to this invention, a honeycomb structured body having the characteristic of high collection efficiency, low pressure loss, and a rate of low thermal expansion can be provided.

[0018]Next, methods of manufacturing the above-mentioned honeycomb structured body include the following methods. Namely, chemical composition uses as the main ingredients cordierite which consists of 45 to 55 % of the weight of SiO_2 , 33 to 42 % of the weight of $\text{aluminum}_2\text{O}_3$, and 12 to 18 % of the weight of MgO(s) like an invention of claim 3, and it among 25-800 **. A coefficient of thermal expansion which can be set Below $0.3 \times 10^{-6}/^{**}$. Porosity is 55 to 80%, and an average pore size is 25-40 micrometers, and it is the method of manufacturing a honeycomb structured body whose number of the above-mentioned stomata fine pores of a partition surface consist of a 5-40 micrometers stoma and a 40-100-micrometer osculum, and is 5 to 40 times the number of the above-mentioned osculums, Talc whose total content of 0.1 to 0.6 % of the weight, CaO , Na_2O , and K_2O Fe_2O_3 content is 0.35 or less % of the weight, A large drop child a granule child whose particle diameter is 0.5-3 micrometers, and whose particle diameter are 5-15 micrometers occupies 50 to 100% of the weight of the whole, and. Aluminium hydroxide whose weight-mix ratio of the above-mentioned large drop child to the above-mentioned granule child is within the limits of 5 / 95 - 95/5, When a total content of 30-100 micrometers, Na_2O , and K_2O calcinates a mixture of the above-mentioned talc, the above-mentioned aluminium hydroxide, and the above-mentioned fused silica using 0.01 or less % of the weight of fused silica, mean particle diameter **. So that a study presentation may serve as 45 to 55 % of the weight of SiO_2 , 33 to 42 % of the weight of $\text{aluminum}_2\text{O}_3$, and 12 to 18 % of the weight of MgO(s) , Mix the above-mentioned talc, the above-mentioned aluminium hydroxide, and the above-mentioned fused silica, consider it as basic raw materials, and these basic raw materials are received, An organic blowing agent to which it foams below 100 **, or combustible material which burns at a temperature lower than calcination temperature is added a total of five to 50% of the weight, and is kneaded, subsequently, after fabricating to honeycomb shape, it dries and there is a manufacturing method of a honeycomb structured body calcinating subsequently.

[0019]What should be most observed in the above-mentioned manufacturing method is mixing the above-mentioned talc, the above-mentioned aluminium hydroxide, and the above-mentioned fused silica, and considering it as basic raw materials. That is, it is not using clay and alumina, such as kaolin generally used as a raw material of cordierite, as basic raw materials. It is adding the above-mentioned organic blowing agent or the above-mentioned combustible material in the above-mentioned specific range to basic raw materials.

[0020]In the above-mentioned talc, when Fe_2O_3 content separates from the above-mentioned

limited range, there are the following faults. That is, when Fe_2O_3 content is less than 0.1 % of the weight, there is a problem that a calcination temperature range for obtaining a low thermal expansion coefficient becomes narrow. There is a problem that a coefficient of thermal expansion becomes large in exceeding 0.6 % of the weight, and burn on the other hand, tightness is promoted, and high porosity-ization is barred. When a total content of an impurity which consists of CaO , Na_2O , and K_2O exceeds 0.35 % of the weight, there is a problem that a coefficient of thermal expansion becomes high.

[0021]As for the above-mentioned aluminium hydroxide smell, aluminium hydroxide of a granule child whose particle diameter is 0.5-3 micrometers, and aluminium hydroxide of a large drop child whose particle diameter is 5-15 micrometers form 50 to 100% of the whole aluminium hydroxide. And when a thing of the above-mentioned granule child and the above-mentioned large drop child becomes less than 50%, it will become very difficult to obtain desired porosity and a coefficient of thermal expansion. That is, particle size distribution of aluminium hydroxide in this invention is characterized by more 0.5-3-micrometer particle charge's things and things with a particle diameter of 5-15 micrometers than a thing of other particle diameter existing, for example, as shown in drawing 4.

[0022]When a weight-mix ratio of above-mentioned granule child's aluminium hydroxide and the above-mentioned large drop child's aluminium hydroxide is less than 5/95, reactivity falls, there is a problem that a coefficient of thermal expansion becomes large, and 5/95 or more is preferably good. On the other hand, in exceeding 95/5, a problem that pore volume is not made greatly arises. Therefore, in this invention, as for the above-mentioned weight-mix ratio, 5 / 95 - 95/5 are good, and it limits to this range. Especially the range of 5 / 95 - 50/50 is preferred so that it may mention later.

[0023]In the above-mentioned fused silica, when mean particle diameter is less than 30 micrometers, there is a problem that the number of comparatively big holes provided in a partition surface will decrease. On the other hand, in exceeding 100 micrometers, there is a problem of reducing intensity of a honeycomb structured body. When a total content of an impurity which consists of Na_2O contained in fused silica and K_2O exceeds 0.01 % of the weight, there is a problem that a coefficient of thermal expansion will become high.

[0024]An organic blowing agent to which it foams below 100 **, or combustible material which burns at a temperature lower than the above-mentioned calcination temperature is added to the above-mentioned basic raw materials. A sum total addition of the above-mentioned organic blowing agent or combustible material is 5 to 50 % of the weight to basic raw materials. There is a problem that an average pore size becomes small too much in less than 5% of the weight of a case. On the other hand, in exceeding 50 % of the weight, there is a problem that an average pore size becomes large too much.

[0025]As the above-mentioned organic blowing agent, there is Matsumoto Yushi-Seiyaku micro staple fiber wear, for example. A reason with required foaming below 100 °C is that it aims at making it foam in the above-mentioned drying process, and corresponds to cooking temperature of a drying process.

[0026]Next, as a forming process to honeycomb shape of the above-mentioned basic raw materials, water etc. are added and kneaded, for example to the above-mentioned basic raw materials, and there is a method of carrying out extrusion molding of this. According to this method, a honeycomb Plastic solid of a request size can be easily acquired by cutting after extrusion molding to honeycomb shape.

[0027]Desiccation of a fabricated honeycomb Plastic solid is performed by [which carry out for accumulating, for example, heats at about 80-100 °C] evaporating the above-mentioned moisture etc. As for cooking time, it is preferred to choose suitably according to a size of a honeycomb Plastic solid, etc. Calcination can be performed by holding it at temperature of about 1300-1500 °C for 5 to 20 hours as usual. However, as for calcination temperature and time, it is preferred to change suitably with a size of a honeycomb Plastic solid, etc. Although the above-mentioned drying process and a baking process may be performed as a separate process, they can also be summarized at one process by changing into calcination temperature continuously from drying temperature.

[0028]Next, it explains per operation effect of the above-mentioned manufacturing method. In a manufacturing method of the above-mentioned honeycomb structured body, it does not perform adding clay and alumina, such as kaolin, positively like before, using the above-mentioned talc, the above-mentioned aluminium hydroxide, and the above-mentioned fused silica as basic raw materials. Therefore, although a skeleton part with comparatively few holes was conventionally formed with clay and alumina, such as kaolin, in this invention, a skeleton part serves as porosity conventionally by fused silica or aluminium hydroxide.

[0029]That is, by using aluminium hydroxide, crystal water contained in it evaporates and many holes are formed. Fused silica is decomposed by a combustion process and the portion becomes a stoma by a volumetric shrinkage in that case. So, porosity can be further made higher than before.

[0030]In the above-mentioned aluminium hydroxide, the above-mentioned granule child mainly forms a 0.3-0.7-micrometer hole, and, on the other hand, the above-mentioned large drop child mainly forms a 3-7-micrometer hole. Therefore, fine pores are controllable by choosing suitably the above-mentioned large drop child's weight-mix ratio to the above-mentioned granule child in 5 / 95 - 95/5.

[0031]To basic raw materials, the above-mentioned organic blowing agent or combustible material is added in the above-mentioned specific range. And an average pore size is controllable also by adjusting the addition. Therefore, an average pore size can be made into

still more nearly optimal size.

[0032] Fe_2O_3 content of the above-mentioned talc used for the above-mentioned basic raw materials is 0.1 to 0.6 % of the weight. And a total content of impurities, such as CaO , Na_2O , and K_2O , is 0.35 or less % of the weight. A total content of impurities contained in the above-mentioned fused silica, such as Na_2O and K_2O , is also 0.01 or less % of the weight. Therefore, a coefficient of thermal expansion of a honeycomb structured body can be made into a very low value, and it can promote high porosity-ization.

[0033]Therefore, in the above-mentioned manufacturing method in this invention, a method of manufacturing a honeycomb structured body outstanding [account of the upper] can be provided.

[0034]As for quantity of Fe_2O_3 contained in the above-mentioned basic raw materials, like an invention of claim 4, it is preferred that it is 0.7 or less % of the weight. That is, even if it limits Fe_2O_3 content in the above-mentioned talc to 0.1 to 0.6% of the weight, in exceeding 0.7 % of the weight in the whole basic raw materials, there is a problem that a coefficient of thermal expansion will become high.

[0035]Like an invention of claim 5, carbon can be used as combustible material added to the above-mentioned basic raw materials, for example.

[0036]As for total weight of the above-mentioned talc and the above-mentioned aluminium hydroxide in the above-mentioned basic raw materials, and the above-mentioned fused silica, like an invention of claim 6, it is preferred to occupy not less than 80%. There is a possibility that it may become difficult to attain high porosity in less than 80% of the weight of a case.

[0037]As for the above-mentioned large drop child's weight-mix ratio to the above-mentioned granule child in the above-mentioned aluminium hydroxide, like an invention of claim 7, it is especially preferred that it is within the limits of 5 / 95 - 50/50. In this case, a honeycomb structured body which has the further outstanding characteristic can be obtained.

[0038]

[Embodiment of the Invention]

It explains using drawing 1 - drawing 3 about a honeycomb structured body concerning the example of an embodiment of example this invention of an embodiment, and a manufacturing method for the same. In this example. ** and chemical composition are the cordierite which consists of 45 to 55 % of the weight of SiO_2 , 33 to 42 % of the weight of $\text{aluminum}_2\text{O}_3$, and 12 to 18 % of the weight of MgO(s) the honeycomb structured bodies used as the main ingredients, and among 25-800 **. The coefficient of thermal expansion which can be set Below $0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$. Porosity is 55 to 80%, and an average pore size is 25-40 micrometers, and the fine pores of the partition surface consisted of a 5-40 micrometers stoma and a 40-100-

micrometer osculum, and the number of the above-mentioned stomata carried out ten-kind (sample No.E1-E10) manufacture of the honeycomb structured body which is 5 to 40 times the number of the above-mentioned osculums.

[0039]And the coefficient of thermal expansion, porosity, and average pore size of the obtained honeycomb structured body were measured, and thermal shock resistance, collection efficiency, and a pressure loss were investigated. Five kinds also of the comparison sample were prepared (sample No.C1-C5), it was doubled, and was evaluated.

[0040]First, in manufacturing the above-mentioned honeycomb structured body, a kind, a cordierite generation raw material, combustible material of quantity which were shown in Table 1, respectively are prepared for every sample. Ingredients, such as these raw materials, were shown in Table 2. Subsequently, the above-mentioned combustible material etc. are mixed with the basic raw materials which consist of each above-mentioned cordierite generation raw material, and optimum dose of water is added and kneaded. Subsequently, extrusion molding is carried out with the honeycomb extruding press machine of common knowledge of the kneaded raw material, and it cuts to the desired length.

[0041]And not less than 80% of moisture is evaporated with a microwave oven, and cut ***** is dried by an 80 more ** hot wind for 12 hours. Subsequently, the dry Plastic solid was calcinated at 1400 ** for 20 hours, and the honeycomb structured body was obtained.

[0042]above-mentioned sample No.E1-E10, and C1-C5 -- measurement of a coefficient of thermal expansion, porosity, and an average pore size was performed to all the honeycomb structured body. [next,] The thermal expansion meter performed measurement of the coefficient of thermal expansion. Measurement of porosity and an average pore size was performed in quest of pore volume with the method of mercury penetration which used the porosimeter.

[0043]The average pore size and porosity which were measured are shown in drawing 1. Drawing 1 took the average pore size along the horizontal axis, and took porosity along the vertical axis. Sample No.E1 - E10 were distributed over this invention within the limits so that it might be known from drawing 1, but either or both sides separated from C1-C5 from the mentioned range.

[0044]Next, the value of the coefficient of thermal expansion estimated thermal shock resistance, and when this exceeded $0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$, it was made into the rejection. Collection efficiency prepared the filter which used the above-mentioned honeycomb structured body, and considered the case where the particulate quantity which decreased by filtering exceeded 80% as success. Pressure losses were engine speed value 2000 revolution per minute and a torque 100Nm operating condition, and after 4-hour operation, when they were the pressure loss of 10 or less KPa, they considered a 2200-cc diesel power plant as success.

[0045]A result is shown in Table 2. As known in Table 2, the honeycomb structured body of

sample No.E1 in the manufacturing method of this invention - E10 showed the outstanding characteristic with which it is satisfied of all the three above-mentioned demand characteristics. On the other hand, the honeycomb structured body of sample No.C1 - C5 did not fulfill any one demand characteristics, respectively.

[0046]That is, since No.C1 used talc with much Fe_2O_3 content, porosity and the value of the average pore size became small, and the pressure loss became high. Since No.C2 used as basic raw materials Carrion and alumina which are clay and it used them a total of 20% of the weight or more, porosity and the value of the average pore size became small like No.C1, and the pressure loss became high.

[0047]Since fused silica with as large mean particle diameter as 150 micrometers was used for No.C3, the average pore size and the coefficient of thermal expansion became large, and thermal shock resistance got worse. Since there were few additions of an organic blowing agent [as opposed to basic raw materials in No.C4] and an inflammable additive as 3.2 or less % of the weight, the average pore size became small and the pressure loss became high. On the other hand, since there were many additions of an organic blowing agent [as opposed to basic raw materials in No.C5] and an inflammable additive as 55 % of the weight, the average pore size became large and collection efficiency became low.

[0048]Next, the example of a measurement result of the cumulative pore volume to the pore diameters measured using the above-mentioned porosimeter in sample No.E1 and C2 is shown in drawing 2. The honeycomb structured body (No.E1) of this invention has dramatically large cumulative pore volume compared with the conventional honeycomb structured body (No.C2), and it is clear that porosity is high so that it may be known from drawing 2.

[0049]Next, the result of having compared the pressure loss of the above-mentioned sample No.E1 and C2 is shown. As for it, the honeycomb structured body (No.E1) of this invention turns out that pressure loss decreases about 30% compared with the conventional honeycomb structured body (No.C2) so that it may be known from drawing 3.

[0050]

[Table 1]

(表1)

試料 No.	コーゼライト生成原料 (基本原料) (重量%)					可燃性物質等 (基本原料に対 する重量%)	
	タルク	溶融 シリカ	水酸化アルミ 小粒子：大粒子 (A) (B)	アルミナ	カオリン	発泡剤	カーボン
E 1	タルク A 38 %	シリカ A 18 %	50 : 50 44 %	—	—	2 %	20 %
E 2	タルク A 38 %	シリカ A 18 %	95 : 5 44 %	—	—	↑	↑
E 3	↑	↑	30 : 70 44 %	—	—	↑	↑
E 4	↑	↑	5 : 95 44 %	—	—	↑	↑
E 5	↑	↑	↑	—	—	5 %	20 %
E 6	↑	シリカ B 18 %	↑	—	—	10 %	40 %
E 7	↑	シリカ C 18 %	50 : 50 44 %	—	—	2 %	20 %
E 8	↑	↑	↑	—	—	5 %	↑
E 9	↑	↑	30 : 70 44 %	—	—	2%	↑
E 10	↑	↑	5 : 95 44 %	—	—	↑	↑
C 1	タルク B 39.9%	シリカ A 18 %	50 : 50 42.1%	—	—	2 %	20 %
C 2	タルク A 41.6%	シリカ A 13.7%	水酸化アルミ B 24.5%	アルミナ 10.1%	カオリン 10.1%	2 %	20 %
C 3	タルク A 38 %	シリカ D 18 %	50 : 50 44 %	—	—	2 %	20 %
C 4	↑	シリカ C 18 %	50 : 50 44 %	—	—	0.2%	3 %
C 5	↑	↑	50 : 50 44 %	—	—	15 %	40 %

[0051]

[Table 2]

(表2) 実施例にて選択した原材料の成分 (wt %)

原材料名	平均粒子径	SiO ₂	MgO	Al ₂ O ₃	Al(OH) ₃	Fe ₂ O ₃	CaO+Na ₂ O+K ₂ O	LOI
タルク A	20 μm	62.1	31.6	0.29	—	0.58	0.18	5.24
タルク B	20 μm	62.8	30.3	0.12	—	3.00	0.09	4.94
熔融シリカ A	40 μm	99.5	—	0.02	—	0.04	0.006	0.30
熔融シリカ B	30 μm	99.5	—	0.02	—	0.04	0.006	0.30
熔融シリカ C	100 μm	99.5	—	0.02	—	0.04	0.006	0.20
熔融シリカ D	150 μm	99.5	—	0.02	—	0.04	0.006	0.20
水酸化アルミ A	1 μm	0.01	—	—	99.6	0.01	0.36	34.1
水酸化アルミ B	10 μm	0.01	—	—	99.8	0.01	0.16	34.2
アルミナ	1 μm	0.03	—	99.4	—	—	0.09	0.30
カオリン	10 μm	45.1	—	38.5	—	0.34	0.20	14.1
発泡剤	15 μm	—	—	—	—	—	—	99.9
カーボン	50 μm	—	—	—	—	—	—	99.9

LOI : 1000°Cでの焼成損失

[0052]

[Table 3]

(表3)

試料 No.	フィルタ特性			判定			総合 判定
	熱膨張係数 ×10 ⁻⁴ /°C	気孔率 %	平均細孔径 μm	耐熱衝 撃性	捕集 効率	圧損	
E 1	0.15	58.0	27.0	○	○	○	○
E 2	0.15	55.2	25.5	○	○	○	○
E 3	0.16	62.0	28.2	○	○	○	○
E 4	0.18	63.6	29.0	○	○	○	○
E 5	0.22	71.0	39.6	○	○	○	○
E 6	0.23	80.0	26.0	○	○	○	○
E 7	0.28	59.5	36.1	○	○	○	○
E 8	0.28	63.1	38.1	○	○	○	○
E 9	0.29	72.6	30.1	○	○	○	○
E10	0.29	75.0	37.5	○	○	○	○
C 1	0.19	53.9	22.2	○	○	×	×
C 2	0.20	48.3	21.3	○	○	×	×
C 3	0.32	60.6	40.2	×	○	○	×
C 4	0.28	52.0	19.4	○	○	×	×
C 5	0.29	67.1	52.0	○	×	○	×

[Translation done.]

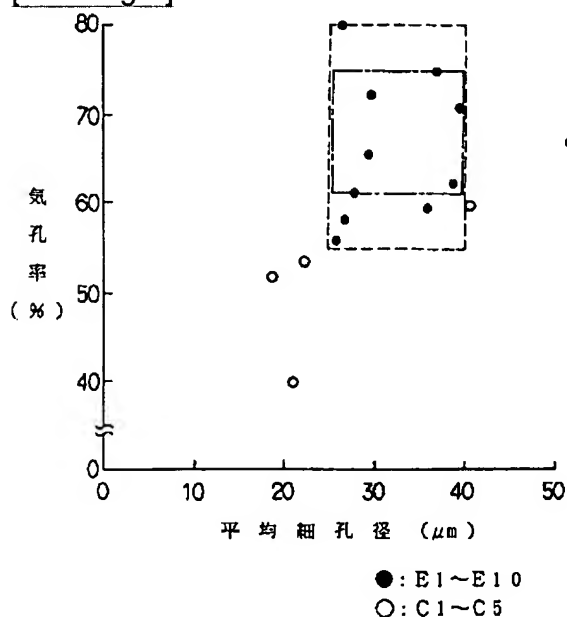
* NOTICES *

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

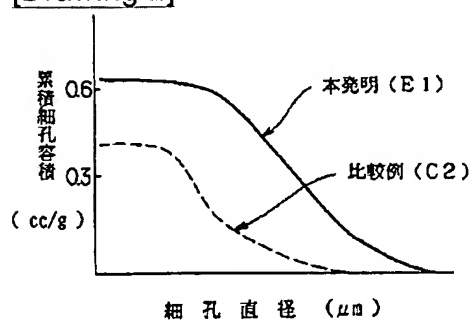
1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

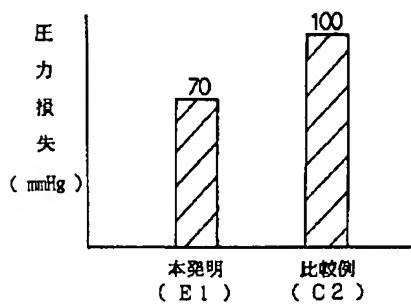
[Drawing 1]



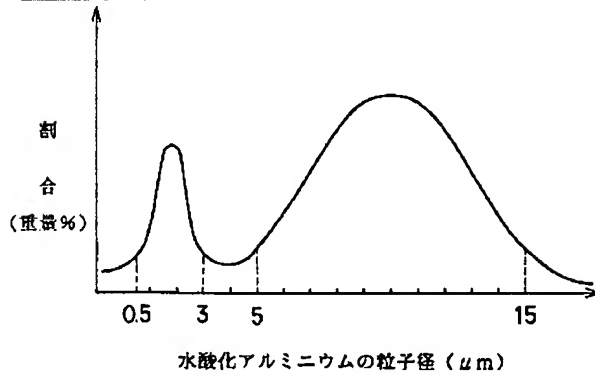
[Drawing 2]



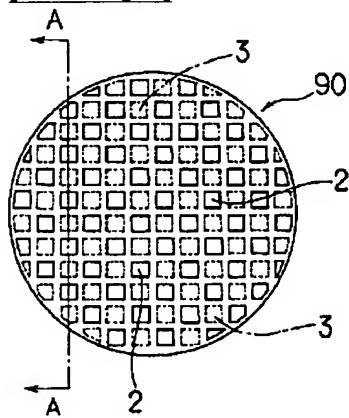
[Drawing 3]



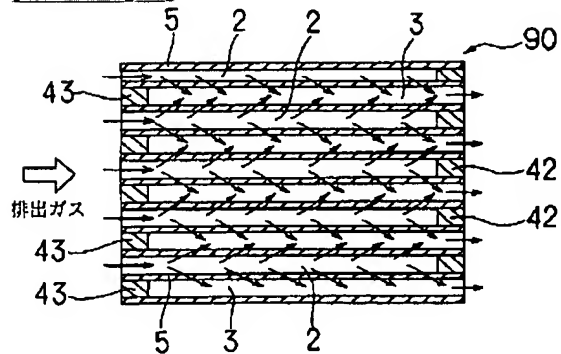
[Drawing 4]



[Drawing 5]



[Drawing 6]



[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-77573

(43) 公開日 平成9年(1997)3月25日

(51) Int.Cl. ⁴	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
C 0 4 B 38/06			C 0 4 B 38/06	H
B 0 1 D 39/20			B 0 1 D 39/20	D
B 0 1 J 21/16			B 0 1 J 21/16	A
35/04	3 0 1		35/04	3 0 1 M
				3 0 1 P

審査請求 未請求 請求項の数 7 F D (全 9 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願平8-175864

(22) 出願日 平成8年(1996)6月14日

(31) 優先権主張番号 特願平7-200424

(32) 優先日 平7(1995)7月12日

(33) 優先権主張国 日本 (J P)

(71) 出願人 000004260

株式会社デンソー

愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地

(72) 発明者 近藤 寿治

愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 日本電

装株式会社内

(72) 発明者 伊藤 啓司

愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 日本電

装株式会社内

(72) 発明者 影山 照高

愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 日本電

装株式会社内

(74) 代理人 弁理士 高橋 祥泰

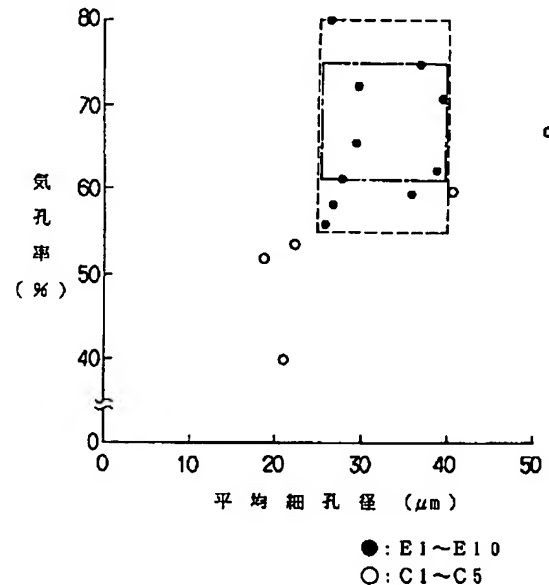
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ハニカム構造体及びその製造方法

(57) 【要約】

【課題】 高捕集率、低圧損、かつ低熱膨張率の特性を合わせ持つコーゼライトハニカム構造体及びその製造方法を提供すること。

【解決手段】 化学組成がSiO₂ 45～55重量%、Al₂O₃ 33～42重量%、MgO 12～18重量%よりなるコーゼライトを主成分とするハニカム構造体である。25～800℃の間における熱膨張係数が0.3×10⁻⁶/℃以下、気孔率が55～80%、平均細孔径が25～40μmであり、かつ隔壁表面の細孔は5～40μmの小孔と40～100μmの大孔とよりなり、上記小孔の数は上記大孔の数の5～40倍である。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 化学組成がSiO₂ 45～55重量%、Al₂O₃ 33～42重量%、MgO 12～18重量%よりなるコーゼライトを主成分とするハニカム構造体であって、25～800℃の間における熱膨張係数が $0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ 以下、気孔率が55～80%、平均細孔径が25～40μmであり、かつ隔壁表面の細孔は5～40μmの小孔と40～100μmの大孔とよりなり、上記小孔の数は上記大孔の数の5～40倍であることを特徴とするハニカム構造体。

【請求項2】 請求項1において、上記気孔率は62～75%であることを特徴とするハニカム構造体。

【請求項3】 化学組成がSiO₂ 45～55重量%、Al₂O₃ 33～42重量%、MgO 12～18重量%よりなるコーゼライトを主成分とし、25～800℃の間における熱膨張係数が $0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ 以下、気孔率が55～80%、平均細孔径が25～40μmであり、かつ隔壁表面の細孔は5～40μmの小孔と40～100μmの大孔とよりなり、上記小孔の数は上記大孔の数の5～40倍であるハニカム構造体を製造する方法であって、Fe₂O₃含有量が0.1～0.6重量%、CaO、Na₂O、K₂Oの合計含有量が0.35重量%以下であるタルクと、粒子径が0.5～3μmの小粒子と粒子径が5～15μmの大粒子とが全体の50～100重量%を占めると共に、上記小粒子に対する上記大粒子の重量配合比が5/95～95/5の範囲内である水酸化アルミニウムと、平均粒子径が30～100μm、Na₂O、K₂Oの合計含有量が0.01重量%以下の熔融シリカとを用い、上記タルクと上記水酸化アルミニウムと上記熔融シリカとの混合物を焼成した時に、化学組成がSiO₂ 45～55重量%、Al₂O₃ 33～42重量%、MgO 12～18重量%となるように、上記タルクと上記水酸化アルミニウムと上記熔融シリカとを混合して基本原料とし、該基本原料に対して、100℃以下で発泡する有機発泡剤、又は焼成温度よりも低い温度で燃焼する可燃性物質を合計5～50重量%加えて混練し、次いでハニカム形状に成形後、乾燥し、次いで焼成することを特徴とするハニカム構造体の製造方法。

【請求項4】 請求項3において、上記基本原料に含有されるFe₂O₃の量は0.7重量%以下であることを特徴とするハニカム構造体の製造方法。

【請求項5】 請求項3又は4において、上記可燃性物質はカーボンであることを特徴とするハニカム構造体の製造方法。

【請求項6】 請求項3～5のいずれか1項において、上記基本原料中における、上記タルクと上記水酸化アルミニウムと上記熔融シリカの合計重量は80%以上を占めることを特徴とするハニカム構造体の製造方法。

【請求項7】 請求項3～6のいずれか1項において、

上記水酸化アルミニウムにおける上記小粒子に対する上記大粒子の重量配合比は5/95～50/50の範囲内であることを特徴とするハニカム構造体の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【技術分野】本発明は、ディーゼル機関から排出されるバティキュレート捕集するフィルタに用いるコーゼライト製のハニカム構造体及びその製造方法に関する。

【0002】

10 【従来技術】ディーゼル機関から排出されるバティキュレートを捕集するために、コーゼライト製のハニカム構造体を用いたフィルタが利用されている。従来のハニカム構造体90は、図5、図6に示すごとく、円柱形状であって、その長手方向に設けた多数の導入通路2及び排出通路3とを有する。

20 【0003】導入通路2は、図5、図6に示すごとく、排出ガス導入側を開口しており、一方排出側を閉塞材42によって閉塞してある。また排出通路3は、排出ガス導入側を閉塞材43によって閉塞してあり、一方排出側を開口してある。そして、導入通路2と排出通路3とは、図5、図6に示すごとく、縦方向及び横方向に交互に、いわゆる市松模様状に配置してある。また、上記導入通路2及び排出通路3を構成する隔壁5は、多孔質であって、多数の細孔を有する。

30 【0004】次に、上記従来のハニカム構造体90を用いたフィルタによってバティキュレートを捕集する際には、図6に示すごとく、まずバティキュレートを含有した排出ガスが、上記導入通路2内に進入する。次いで、進入してきた排出ガスは、上記導入通路2の排出側が閉塞されているため、隔壁5を通過して上記排出通路3内に進入する。このとき、上記隔壁5は、排出ガス中のバティキュレートを捕獲し、排出ガスを浄化する。次いで、浄化された排出ガスは排出通路3の開口端から排出される。

40 【0005】このようなハニカム構造体を用いたフィルタにおいては、バティキュレートを高い捕集効率で捕集する特性の他に、低圧損、低熱膨張率という特性が要求されている。即ち、特に重要な特性として上記3つの要求特性がある。これに対し、低熱膨張率化を狙ったものとして、例えば特開平5-254958号公報に示されたハニカム構造体がある。

【0006】

【解決しようとする課題】しかしながら、上記従来のハニカム構造体においては、次の問題点がある。即ち、上記公報に示されたハニカム構造体は、低熱膨張率であるために耐熱衝撃性に優れ、また捕集効率も良好である。しかし、気孔率が低いため圧損を低く抑えることができない。

50 【0007】また、その他の従来のハニカム構造体においても、上記3つの要求特性を全て満たすものではなく、

いずれか2つの要求特性は満足するものの残り1つの要求特性は満足しない。本発明は、かかる従来の問題点に鑑みてなされたもので、高捕集率、低圧損、かつ低熱膨張率の特性を合わせ持つハニカム構造体及びその製造方法を提供しようとするものである。

【0008】

【課題の解決手段】請求項1の発明は、化学組成がSiO₂ 45～55重量%、Al₂O₃ 33～42重量%、MgO 12～18重量%よりなるコーージェライトを主成分とするハニカム構造体であって、25～800℃の間における熱膨張係数が $0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ 以下、気孔率が55～80%、平均細孔径が25～40μmであり、かつ隔壁表面の細孔は5～40μmの小孔と40～100μmの大孔とよりなり、上記小孔の数は上記大孔の数の5～40倍であることを特徴とするハニカム構造体にある。

【0009】本発明において最も注目すべきことは、上記熱膨張係数が $0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ 以下、気孔率が55～80%、平均細孔径が25～40μmであり、かつ隔壁表面の細孔は上記小孔の数が上記大孔の数の5～40倍であることである。

【0010】上記熱膨張係数が $0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ を越える場合には、耐熱衝撃性が悪化するという問題がある。

【0011】また、上記気孔率が55%未満の場合には、圧損が高くなるという問題があり、さらに好ましくは62%以上がよい。一方、80%を越える場合には、捕集効率が低下するという問題があり、さらに好ましくは75%以下がよい。即ち、請求項2の発明のように、上記気孔率は62～75%であることが、さらに好ましい。

【0012】また、上記平均細孔径が25μm未満の場合には圧損が高くなるという問題があり、一方、40μmを超える場合には捕集効率が低下するという問題がある。また、上記隔壁表面の細孔において、上記小孔の数が大孔の数の5倍よりも少ない場合には捕集開始時の初期の捕集効率が劣る。一方、40倍を越える場合には全体の捕集効率が低下すると共に製品強度が低下するという問題がある。尚、その理由の詳細は、特開昭61-129015号公報に記載した通りである。

【0013】また、上記ハニカム構造体は、例えば円柱状の外形を有し、その長手方向に、排出ガスを導入、排出するための、隔壁によって形成される多数の通路を有する形状にすることができる。上記外形は、円柱状以外に直方体、その他の形状にすることもできる。また、上記通路の断面形状は、四角形にすることが構成上最も容易であるが、六角形、三角形、その他の形状にしても問題は無い。

【0014】次に、本発明における作用効果につき説明する。本発明のハニカム構造体は、25～800℃の間

における熱膨張係数が $0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ 以下である。そのため、非常に優れた耐熱衝撃性を示し、急激な温度変化が繰り返して発生しても、破損することはない。

【0015】また、気孔率が55～80%、平均細孔径が25～40μmであり、かつ隔壁表面の細孔は上記小孔の数が上記大孔の数の5～40倍である。そのため、高捕集率かつ低圧損を得ることができる。

【0016】即ち、低圧損化のためには、高気孔率化及び平均細孔径の大径化が有利であるが、本発明の構成においてはこれを十分に満足している。一方、高気孔率化及び平均細孔径の大径化を進め過ぎると捕集効率を低下させてしまうのが通常である。しかし、本発明においては、上記隔壁表面の細孔における上記特定の大きさの小孔と大孔との割合を、特定範囲内に規制している。そのため、高気孔率で、かつ平均細孔径が大径であっても、高捕集率を維持することができる。

【0017】したがって、本発明によれば、高捕集率、低圧損、かつ低熱膨張率の特性を合わせ持つハニカム構造体を提供することができる。

【0018】次に、上記ハニカム構造体を製造する方法としては、以下の方法がある。即ち、請求項3の発明のように、化学組成がSiO₂ 45～55重量%、Al₂O₃ 33～42重量%、MgO 12～18重量%よりなるコーージェライトを主成分とし、25～800℃の間における熱膨張係数が $0.3 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ 以下、気孔率が55～80%、平均細孔径が25～40μmであり、かつ隔壁表面の細孔は5～40μmの小孔と40～100μmの大孔とよりなり、上記小孔の数は上記大孔の数の5～40倍であるハニカム構造体を製造する方法であって、Fe₂O₃含有量が0.1～0.6重量%、CaO、Na₂O、K₂Oの合計含有量が0.35重量%以下であるタルクと、粒子径が0.5～3μmの小粒子と粒子径が5～15μmの大粒子とが全体の50～100重量%を占めると共に、上記小粒子に対する上記大粒子の重量配合比が5/95～95/5の範囲内である水酸化アルミニウムと、平均粒子径が30～100μm、Na₂O、K₂Oの合計含有量が0.01重量%以下の熔融シリカとを用い、上記タルクと上記水酸化アルミニウムと上記熔融シリカとの混合物を焼成した時に、化学組成がSiO₂ 45～55重量%、Al₂O₃ 33～42重量%、MgO 12～18重量%となるように、上記タルクと上記水酸化アルミニウムと上記熔融シリカとを混合して基本原料とし、該基本原料に対して、100℃以下で発泡する有機発泡剤、又は焼成温度よりも低い温度で燃焼する可燃性物質を合計5～50重量%加えて混練し、次いでハニカム形状に成形後、乾燥し、次いで焼成することを特徴とするハニカム構造体の製造方法がある。

【0019】上記製造方法において最も注目すべきことは、上記タルクと上記水酸化アルミニウムと上記熔融シ

リカとを混合して基本原料とすることである。即ち、一般的にコーゼライトの原料として用いるカオリンなどの粘土類やアルミナを基本原料として使用しないことである。また、基本原料に対して、上記有機発泡剤、又は上記可燃性物質を、上記特定範囲において添加することである。

【0020】また、上記タルクにおいて、Fe、O、含有量が上記限定範囲を外れた場合には以下の不具合がある。即ち、Fe、O、含有量が0.1重量%未満の場合には低熱膨張係数を得るための焼成温度範囲が狭くなるという問題がある。一方、0.6重量%を越える場合には熱膨張係数が大きくなると共に焼き締まりが促進されて高気孔率が妨げられるという問題がある。また、CaO、Na、O、K、Oよりなる不純物の合計含有量が0.35重量%を越える場合には、熱膨張係数が高くなるという問題がある。

【0021】また、上記水酸化アルミニウムにおいては、粒子径が0.5~3 μ mの小粒子の水酸化アルミニウムと粒子径が5~15 μ mの大粒子の水酸化アルミニウムとが、水酸化アルミニウム全体の50~100%を占めている。そして、上記小粒子と上記大粒子のものが50%よりも少なくなった場合には、所望の気孔率や熱膨張率を得ることが非常に困難になってしまう。即ち、本発明における水酸化アルミニウムの粒子径分布は、例えば、図4に示すごとく、0.5~3 μ mの粒子径のものと5~15 μ mの粒子径のものが他の粒子径のものよりも多く存在していることを特徴としている。

【0022】さらに、上記小粒子の水酸化アルミニウムと上記大粒子の水酸化アルミニウムとの重量配合比が5/95未満の場合には、反応性が低下し熱膨張係数が大きくなるという問題があり、好ましくは5/95以上がよい。一方、95/5を越える場合には、細孔容積が大きすぎないという問題が生じる。そのため、本発明においては、上記重量配合比が5/95~95/5が良好であり、この範囲に限定している。さらには、後述するごとく、5/95~50/50の範囲が特に好ましい。

【0023】また、上記熔融シリカにおいて、平均粒子径が30 μ m未満の場合には、隔壁表面に設けられる比較的大きな孔の数が少なくなってしまうという問題がある。一方、100 μ mを越える場合にはハニカム構造体の強度を低下させてしまうという問題がある。また熔融シリカに含有されるNa、O、K、Oよりなる不純物の合計含有量が0.01重量%を越える場合には熱膨張係数が高くなってしまいう問題がある。

【0024】また、上記基本原料には、100℃以下で発泡する有機発泡剤、又は上記焼成温度よりも低い温度で燃焼する可燃性物質を加える。上記有機発泡剤、又は可燃性物質の合計添加量は、基本原料に対して、5~50重量%である。5重量%未満の場合には平均細孔径が小さくなりすぎるという問題がある。一方、50重量%

を越える場合には平均細孔径が大きくなりすぎるという問題がある。

【0025】上記有機発泡剤としては、例えば松本油脂製薬社製マイクロスフウエーがある。また、100℃以下で発泡することが必要な理由は、上記乾燥工程において発泡させることを目的とするからであり、乾燥工程の加熱温度に対応するものである。

【0026】次に、上記基本原料のハニカム形状への成形方法としては、例えば上記基本原料に水等を加えて混練し、これを押出成形する方法がある。この方法によれば、ハニカム形状に押出成形後、切断することにより、容易に所望寸法のハニカム成形体を得ることができる。

【0027】また、成形されたハニカム成形体の乾燥は、上記水分等を蒸発させるために行い、例えば約80~100℃で加熱することにより行う。加熱時間は、ハニカム成形体の大きさ等に合わせて適宜選択することが好ましい。また、焼成は、従来と同様に例えば約1300~1500℃の温度において5~20時間保持することにより行うことができる。ただし、焼成温度及び時間は、ハニカム成形体の大きさ等によって適宜変更することが好ましい。尚、上記乾燥工程と焼成工程とは、別々の工程として行ってもよいが、乾燥温度から連続的に焼成温度に変更することによって、一つの工程にまとめることもできる。

【0028】次に、上記製造方法の作用効果につき説明する。上記ハニカム構造体の製造方法においては、上記タルク、上記水酸化アルミニウム、及び上記熔融シリカを基本原料として用い、従来のようにカオリン等の粘土類やアルミナを積極的に添加するというを行わない。そのため、従来はカオリン等の粘土類やアルミナによって比較的孔の少ない骨格部が形成されていたが、本発明においては熔融シリカや水酸化アルミニウムによって骨格部が従来よりも多孔質となる。

【0029】即ち、水酸化アルミニウムを用いることによって、その中に含まれる結晶水が蒸発し、多数の孔が形成される。また、熔融シリカは燃焼過程で分解し、その際の体積収縮により、その部分が気孔になる。それ故、従来よりもさらに気孔率を高くすることができる。

【0030】また、上記水酸化アルミニウムにおいては、上記小粒子が主に0.3~0.7 μ mの孔を形成し、一方上記大粒子が主に3~7 μ mの孔を形成する。そのため、上記小粒子に対する上記大粒子の重量配合比を5/95~95/5の範囲で適宜選択することによって、細孔を制御できる。

【0031】また、基本原料には、上記有機発泡剤又は可燃性物質を上記特定範囲において添加する。そして、その添加量を調整することによっても、平均細孔径を制御することができる。そのため、平均細孔径をさらに最適な大きさにすることができる。

【0032】また、上記基本原料に用いる上記タルク

は、 Fe_2O_3 含有量が0.1~0.6重量%である。そして、 CaO 、 Na_2O 、 K_2O 等の不純物の合計含有量が0.35重量%以下である。また、上記熔融シリカに含有される Na_2O 、 K_2O 等の不純物の合計含有量も0.01重量%以下である。そのため、ハニカム構造体の熱膨張係数は、極めて低い値にすることができると共に高気孔率化を促進することができる。

【0033】したがって、本発明における上記製造方法においては、上記優れたハニカム構造体を製造する方法を提供することができる。

【0034】また、請求項4の発明のように、上記基本原料に含有される Fe_2O_3 の量は0.7重量%以下であることが好ましい。即ち、上記タルク中の Fe_2O_3 含有量を0.1~0.6重量%に限定したとしても、基本原料全体において0.7重量%を超える場合には、熱膨張係数が高くなってしまいう問題がある。

【0035】また、請求項5の発明のように、上記基本原料に加える可燃性物質としては、例えば、カーボンを用いることができる。

【0036】また、請求項6の発明のように、上記基本原料中における、上記タルクと上記水酸化アルミニウムと上記熔融シリカの合計重量は80%以上を占めることが好ましい。80重量%未満の場合には、高気孔率を達成することが困難となるおそれがある。

【0037】また、請求項7の発明のように、上記水酸化アルミニウムにおける上記小粒子に対する上記大粒子の重量配合比は5/95~50/50の範囲内であることが、特に好ましい。この場合には、さらに優れた特性を有するハニカム構造体を得ることができる。

【0038】

【発明の実施形態】

実施形態例

本発明の実施形態例にかかるハニカム構造体及びその製造方法につき、図1~図3を用いて説明する。本例においては、化学組成が SiO_2 45~55重量%、 Al_2O_3 33~42重量%、 MgO 12~18重量%よりなるコーージェライトを主成分とするハニカム構造体であって、25~800℃の間における熱膨張係数が $0.3 \times 10^{-6}/^\circ\text{C}$ 以下、気孔率が55~80%、平均細孔径が25~40 μm であり、かつ隔壁表面の細孔は5~40 μm の小孔と40~100 μm の大孔とよりなり、上記小孔の数は上記大孔の数の5~40倍であるハニカム構造体を10種類(試料No. E1~E10)製造した。

【0039】そして、得られたハニカム構造体の熱膨張係数、気孔率及び平均細孔径を測定すると共に、耐熱衝撃性、捕集効率、圧損を調査した。また、その比較試料も5種類準備し(試料No. C1~C5)、合わせて評価した。

【0040】まず、上記ハニカム構造体を製造するに当たっては、各試料ごとに、それぞれ表1に示した種類及

び量のコーージェライト生成原料と可燃性物質等を準備する。これらの原料等の成分は表2に示した。次いで、上記各コーージェライト生成原料からなる基本原料と、上記可燃性物質等とを混合し、適量の水を加えて混練する。次いで、混練した原料を周知のハニカム押出成形機にて押出成形し、所望の長さに切断する。

【0041】そして、切断した成形体を電子レンジにより水分の80%以上を蒸発させ、さらに80℃の熱風で12時間乾燥させる。次いで、乾燥した成形体を1400℃で20時間焼成してハニカム構造体を得た。

【0042】次に、上記試料No. E1~E10及びC1~C5すべてのハニカム構造体に対して、熱膨張率、気孔率、平均細孔径の測定を行った。熱膨張率の測定は、熱膨張計により行った。また気孔率及び平均細孔径の測定は、ポロシメータを用いた水銀圧入法により細孔容積を求めて行った。

【0043】測定した平均細孔径と気孔率を図1に示す。図1は、横軸に平均細孔径、縦軸に気孔率を取った。図1より知られるごとく、試料No. E1~E10は本発明範囲内に分布したが、C1~C5はいずれか一方あるいは双方が上記範囲から外れた。

【0044】次に、耐熱衝撃性は、熱膨張係数の値で評価し、これが $0.3 \times 10^{-6}/^\circ\text{C}$ を超える場合には不合格とした。捕集効率は、上記ハニカム構造体を用いたフィルタを準備し、フィルタ通過によって減少したバティキュレート量が80%を超えた場合を合格とした。また、圧損は、2200ccディーゼルエンジンをエンジン回転数2000回転/分、トルク100Nmの運転条件で、4時間運転後に10KPa以下の圧力損失であれば合格とした。

【0045】結果を表2に示す。表2より知られるごとく、本発明の製造方法における試料No. E1~E10のハニカム構造体は、上記3つの要求特性全てを満足する優れた特性を示した。一方試料No. C1~C5のハニカム構造体は、それぞれ、いずれか一つの要求特性を満たさなかった。

【0046】即ちNo. C1は、 Fe_2O_3 含有量の多いタルクを使用したため、気孔率及び平均細孔径の値が小さくなり、圧損が高くなった。No. C2は、粘土であるカリオン及びアルミナを基本原料として合計20重量%以上使用したため、No. C1と同様に気孔率及び平均細孔径の値が小さくなり、圧損が高くなった。

【0047】No. C3は、平均粒径が150 μm と大きい熔融シリカを用いたため、平均細孔径と熱膨張率が大きくなり、耐熱衝撃性が悪化した。No. C4は、基本原料に対する有機発泡剤と可燃性添加物の添加量が3.2重量%以下と少ないため、平均細孔径が小さくなり、圧損が高くなった。一方、No. C5は、基本原料に対する有機発泡剤と可燃性添加物の添加量が55重量%と多いため、平均細孔径が大きくなり、捕集効率が低

くなった。

【0048】次に、図2には、試料No. E1及びC2における、上記ポロシメータを用いて測定した細孔直径に対する累積細孔容積の測定結果例を示す。図2より知られるごとく、本発明のハニカム構造体（No. E1）は、従来のハニカム構造体（No. C2）に比べて累積細孔容積が非常に大きく、気孔率が高いことが明白である。

*

＊【0049】次に、上記試料No. E1とC2との圧力損失を比較した結果を示す。図3より知られるごとく、本発明のハニカム構造体（No. E1）は、従来のハニカム構造体（No. C2）に比べて圧力損失が約30%も減少することがわかる。

【0050】

【表1】

（表1）

試料 No.	コーゼライト生成原料 (基本原料) (重量%)					可燃性物質等 (基本原料に對 する重量%)	
	タルク	溶融 シリカ	水酸化アルミ 小粒子：大粒子 (A) (B)	アルミ	カリソ	発泡剤	カーボン
E1	タルク A 38%	溶融 A 18%	50 : 50 44%	—	—	2%	20%
E2	タルク A 38%	溶融 A 18%	95 : 5 44%	—	—	↑	↑
E3	↑	↑	30 : 70 44%	—	—	↑	↑
E4	↑	↑	5 : 95 44%	—	—	↑	↑
E5	↑	↑	↑	—	—	5%	20%
E6	↑	溶融 B 18%	↑	—	—	10%	40%
E7	↑	溶融 C 18%	50 : 50 44%	—	—	2%	20%
E8	↑	↑	↑	—	—	5%	↑
E9	↑	↑	30 : 70 44%	—	—	2%	↑
E10	↑	↑	5 : 95 44%	—	—	↑	↑
C1	タルク B 39.9%	溶融 A 18%	50 : 50 42.1%	—	—	2%	20%
C2	タルク A 41.6%	溶融 A 13.7%	水酸化アルミ B 24.5%	アルミ 10.1%	カリソ 10.1%	2%	20%
C3	タルク A 38%	溶融 D 18%	50 : 50 44%	—	—	2%	20%
C4	↑	溶融 C 18%	50 : 50 44%	—	—	0.2%	3%
C5	↑	↑	50 : 50 44%	—	—	15%	40%

【0051】

40 【表2】

(表2) 実施例にて選択した原材料の成分 (wt %)

原材料名	平均粒子径	SiO ₂	MgO	Al ₂ O ₃	Al(OH) ₃	Fe ₂ O ₃	CaO+Na ₂ O+K ₂ O	LOI
タルク A	20 μm	62.1	31.6	0.29	—	0.58	0.18	5.24
タルク B	20 μm	62.8	30.3	0.12	—	3.00	0.09	4.94
溶融シリカ A	40 μm	99.5	—	0.02	—	0.04	0.006	0.30
溶融シリカ B	30 μm	99.5	—	0.02	—	0.04	0.006	0.30
溶融シリカ C	100 μm	99.5	—	0.02	—	0.04	0.006	0.20
溶融シリカ D	150 μm	99.5	—	0.02	—	0.04	0.006	0.20
水酸化アルミ A	1 μm	0.01	—	—	99.6	0.01	0.36	34.1
水酸化アルミ B	10 μm	0.01	—	—	99.8	0.01	0.16	34.2
アルミナ	1 μm	0.03	—	99.4	—	—	0.09	0.30
カオリン	10 μm	45.1	—	38.5	—	0.34	0.20	14.1
発泡剤	15 μm	—	—	—	—	—	—	99.9
カーボン	50 μm	—	—	—	—	—	—	99.9

LOI: 1000℃での焼成損失

【0052】

20【表3】

(表3)

試料 No.	フィルタ特性			判定			総合 判定
	熱膨張係数 ×10 ⁻⁷ /℃	気孔率 %	平均細孔径 μm	耐熱衝 撃性	捕集 効率	圧損	
E 1	0.15	58.0	27.0	○	○	○	○
E 2	0.15	55.2	25.5	○	○	○	○
E 3	0.16	62.0	28.2	○	○	○	○
E 4	0.18	63.6	29.0	○	○	○	○
E 5	0.22	71.0	39.6	○	○	○	○
E 6	0.23	80.0	25.0	○	○	○	○
E 7	0.28	59.5	36.1	○	○	○	○
E 8	0.28	63.1	38.1	○	○	○	○
E 9	0.29	72.6	30.1	○	○	○	○
E10	0.29	75.0	37.5	○	○	○	○
C 1	0.19	53.9	22.2	○	○	×	×
C 2	0.20	48.3	21.3	○	○	×	×
C 3	0.32	60.6	40.2	×	○	○	×
C 4	0.28	52.0	19.4	○	○	×	×
C 5	0.29	67.1	52.0	○	×	○	×

【図面の簡単な説明】

【図1】実施形態例における、平均細孔径と気孔率の関係を示す説明図。

【図2】実施形態例における、細孔直径と累積細孔容積の関係を示す説明図。

【図3】実施形態例における、圧力損失減少の効果を示す説明図。

【図4】本発明における水酸化アルミニウムの粒子径分布の一例を示す説明図。

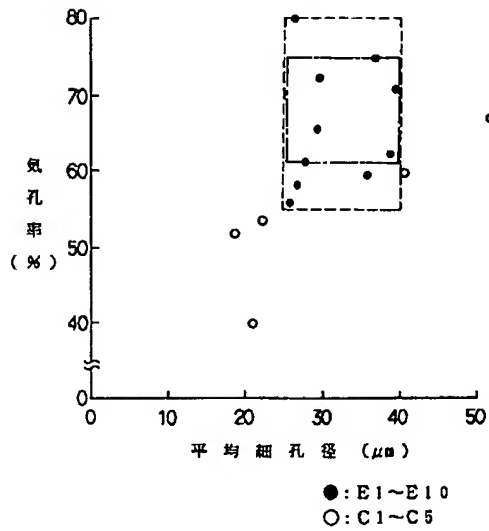
【図5】従来例における、ハニカム構造体の正面図。

【図6】図5のA-A線矢視断面図。

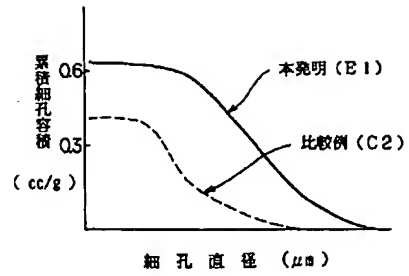
【符号の説明】

- 2... 導入通路,
 3... 排出通路,
 42, 43... 閉塞材,
 5... 隔壁,
 90... ハニカム構造体,

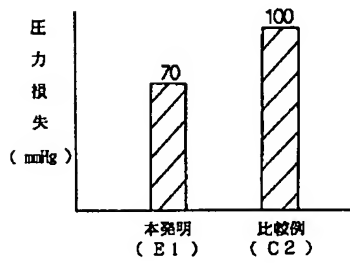
【図1】



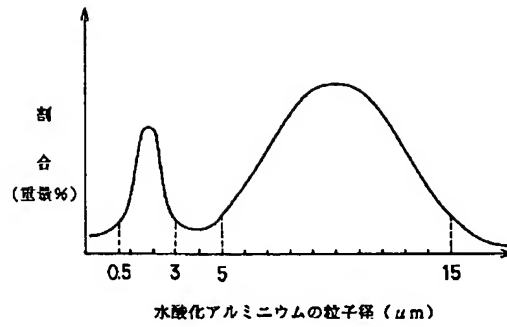
【図2】



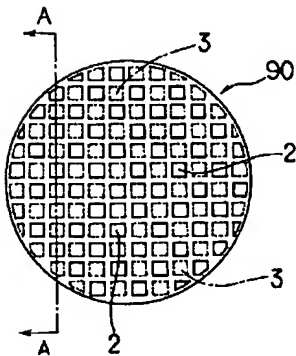
【図3】



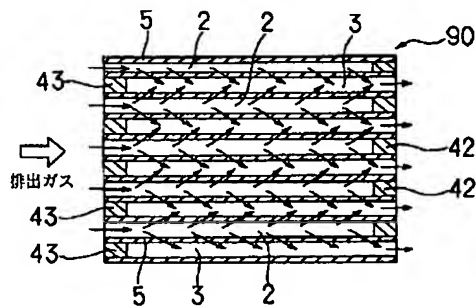
【図4】



【図5】



【図6】



フロントページの続き

(51)Int.Cl. ⁶	識別記号	弁内整理番号	F I	技術表示箇所
C 0 4 B 35/195			F 0 1 N 3/02	3 0 1 C
F 0 1 N 3/02	3 0 1		B 0 1 D 46/00	3 0 2
// B 0 1 D 46/00	3 0 2		C 0 4 B 35/16	A

(72)発明者 小幡 隆
 愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 日本電
 装株式会社内